

BREVET D'INVENTION

P.V. n° 866.125

N° 1.303.493

Classification internationale :

B 29 d



Perfectionnements à la fabrication de pièces à double paroi, à partir de matière plastique.

Société dite : HERMANOS PASCUAL, S. R. C. résidant en Espagne.

Demandé le 27 juin 1961, à 10^h 40^m, à Paris.

Délivré par arrêté du 6 août 1962.

(*Bulletin officiel de la Propriété industrielle*, n° 37 de 1962.)

(*Demande de brevet déposée en Espagne le 15 mars 1961,
sous le n° 265.781, au nom de la demanderesse.*)

L'invention, conformément à sa définition, porte sur des perfectionnements introduits dans la fabrication des pièces à double paroi, à partir de matière plastique ou autre. Elle est fondamentalement destinée à l'obtention de pièces à double paroi au moyen d'une double injection.

Un autre objet de l'invention est de créer, grâce aux perfectionnements préconisés, des pièces à double paroi avec cette caractéristique importante que l'une de ces parois peut, dans certaines zones, contenir une partie du matériau constituant l'autre paroi, de façon à ce que la surface extérieure de l'objet fabriqué présente des indications ou des dessins de fantaisie décorant la pièce fabriquée. Pour produire des pièces comportant ces dessins de fantaisie ou ces indications, la condition essentielle est que les deux parois superposées soient respectivement formées de matériaux de couleurs ou de tonalités différentes.

Grâce à la mise en pratique de l'invention, il est possible d'obtenir des pièces à double paroi comportant une décoration permanente et inaltérable, comme par exemple des assiettes, des tasses, des cubes, des boîtes, etc., dont la caractéristique fondamentale est que, par exemple, leurs parois intérieures sont totalement blanches et leurs parois extérieures noires, ces dernières offrant extérieurement des dessins blancs formés par des secteurs en relief du matériau dont est composée la paroi interne. Ces reliefs traversent complètement la paroi externe, demeurant visibles et parfaitement alignés à la surface extérieure de ladite paroi externe.

Une pièce conforme à l'invention est représentée, à titre d'exemple non limitatif sur les dessins ci-joints, dans lesquels :

La figure 1 est une vue en élévation avec demi-coupe, de la pièce constituant la paroi interne d'une tasse, par exemple. Cette pièce est obtenue par moulage de matière plastique et on y a prévu,

dans certaines zones, des reliefs qui formeront le motif de la décoration sur l'objet à fabriquer, par exemple, une tasse.

La figure 2 est une vue en élévation avec demi-coupe du corps qui le couvre extérieurement de la pièce intérieure représentée à la figure 1. Ce second corps est obtenu à l'aide d'une seconde injection de matière plastique, matière qui sera d'une couleur ou d'une tonalité différente de celle de la pièce interne obtenue grâce à la première injection.

Les reliefs obtenus sur la surface externe de la première pièce ont leur correspondance dans la paroi du deuxième corps enveloppant.

La figure 3 est une vue, en élévation, avec demi-coupe d'un objet fabriqué conformément à l'invention, par exemple, une tasse. Il apparaît sur le dessin que les secteurs en relief du corps intérieur traversent totalement la paroi du corps enveloppant en se détachant, par leur coloris ou par leur tonalité sur la surface extérieure dudit corps enveloppant.

La figure 4 correspond à un détail à grande échelle du secteur indiqué par un cercle dans la figure 3.

A titre de commentaire de ces figures, on voit que la référence 1 indique le corps intérieur sur la surface duquel, au moment de l'opération de moulage, on a produit certaines excroissances ou reliefs de la matière, qui sont indiqués par la référence 3. Le corps ainsi obtenu après avoir été extrait du moule est placé dans un second moule pour y subir une deuxième injection de matériau d'une tonalité ou d'une couleur différente. De cette manière, le corps 1 est recouvert, sur sa face extérieure, par le corps 2 formé dans la deuxième injection, sauf sur les reliefs 3 qui traversent le corps enveloppant 2 et qui restent visibles de l'extérieur.

Après cette opération, les deux corps superposés restent parfaitement unis, formant un tout homogène.

On pourra apporter à l'objet de cette invention des variantes de détails à condition que, ce faisant, on n'altère ni ne modifie l'essence de l'invention ou les fins poursuivies par elle.

RÉSUMÉ

1° Perfectionnements à la fabrication de pièces à double paroi à partir de matière plastique, caractérisés en ce que l'on effectue le moulage d'un premier corps intérieur en y produisant au moins sur sa surface extérieure un certain nombre d'excroissances ou de reliefs.

2° Perfectionnements selon 1°, caractérisés en ce

que sur la surface extérieure du premier corps, on forme, en utilisant un autre moule, un deuxième corps par une seconde injection, en employant une matière d'une autre couleur ou d'une tonalité différente, qui recouvre ledit premier corps sauf aux endroits comportant des excroissances ou des reliefs qui apparaissent sur la surface extérieure unie du deuxième corps, de la couleur ou de la tonalité du premier corps avec lequel ils ont été moulés en relief, la surface externe de ces excroissances ou reliefs effleurant la surface externe du second corps moulé.

Société dite : HERMANOS PASCUAL, S. R. C.

Par procuration :

Cabinet TONY-DURAND

N° 1.303.493

Société dite :
Hermanos, Pascual, S. R. C.

Pl. unique

